LHI 825

Retificador para soldagem com eletrodos revestidos e goivagem

Manual de Instruções

Referência

LHI 825 (220-380-415-440V-50/60Hz) com VOLT/AMP. digital	0400039
LHI 825 (220-380-415-440V-50/60Hz) sem VOLT/AMP. digital	0400017
LHI 825 (220-380-415-440V-50/60Hz) sem VOLT/AMP. com filtro	0401759

A ESAB se reserva o direito de alterar as características técnicas de seus equipamentos sem prévio aviso.

1) SEGURANÇA

São os usuários dos equipamentos ESAB a quem em última análise cabe a responsabilidade de assegurar que qualquer pessoa que trabalhe no equipamento ou próximo do mesmo observe todas as medidas de precaução de segurança pertinentes. As medidas de precaução de segurança devem satisfazer os requisitos que se aplicam a este tipo de equipamento. Além dos regulamentos normais aplicáveis ao local de trabalho, devem observar-se as seguintes recomendações.

Todo o trabalho deve ser executado por pessoal especializado, bem familiarizado com o funcionamento do equipamento. O funcionamento incorreto do equipamento pode resultar em situações perigosas que podem dar origem a ferimentos no operador e danos no equipamento.

1. Qualquer pessoa que utilize o equipamento deve estar familiarizado com:
   - a operação do mesmo
   - a localização dos dispositivos de interrupção de funcionamento do equipamento
   - o funcionamento do equipamento
   - as medidas de precaução de segurança pertinentes
   - o processo de soldagem ou corte
2. O operador deve certificar-se de que:
   - nenhuma pessoa não autorizada se encontra dentro da área de funcionamento do equipamento quando este é posto a trabalhar.
   - ninguém está desprotegido quando se forma o arco elétrico
3. O local de trabalho deve:
   - ser adequado à finalidade em questão
   - não estar sujeito a correntes de ar
4. Equipamento de segurança pessoal
   - Use sempre o equipamento pessoal de segurança recomendado como, por exemplo máscara para soldagem elétrica com a lente de acordo com o trabalho que será executado, óculos de segurança, vestuário à prova de chama, luvas de segurança.
   - Não use elementos soltos como, por exemplo, lenços ou cachecóis, relógios, pulseiras, anéis, etc., que poderiam ficar presos ou provocar queimaduras.
5. Medidas gerais de precaução
   - Certifique-se de que o cabo obra está bem conectado.
   - O trabalho em equipamento de alta tensão somente deve ser executado por um eletricista qualificado.
   - O equipamento de extinção de incêndios apropriado deve estar claramente identificado e em local próximo.

AVISO

A SOLDAGEM POR ARCO ELÉTRICO E O CORTE PODEM SER PERIGOSOS PARA SI E PARA AS OUTRAS PESSOAS. TENHA TODO O CUIDADO QUANDO SOLDAR OU CORTAR. SOLICITE AS PRÁTICAS DE SEGURANÇA DO SEU EMPREGADOR QUE DEVEM SER BASEADAS NOS DADOS DE PERIGO FORNECIDOS PELOS FABRICANTES.

CHOQUE ELÉTRICO – Pode matar

- Instale e ligue à terra a máquina de solda ou corte de acordo com as normas aplicáveis.
- Não toque em peças elétricas ou em eletrodos com carga com a pele desprotegida, com luvas molhadas ou roupas molhadas.
- Isole-se a si próprio, e à peça de trabalho, da terra.
- Certifique-se de que a sua posição de trabalho é segura.

FUMOS E GASES - Podem ser perigosos para a saúde

- Mantenha a cabeça afastada dos fumos.
- Utilize ventilação e extração junto do arco elétrico, ou ambos, para manter os fumos e os gases longe da sua zona de respiração e da área em geral.

RAIOS DO ARCO ELÉTRICO - Podem ferir os olhos e queimar a pele

- Proteja os olhos e o corpo. Utilize as proteções para soldagem e lentes de filtro corretas e use vestuário de proteção.
- Proteja as pessoas ao redor através de proteções ou cortinas adequadas.

PERIGO DE INCÊNDIO

- As faíscas (fagulhas) podem provocar incêndios. Por isso, certifique-se de que não existem materiais inflamáveis na área onde está sendo realizada a soldagem ou corte.

RUÍDO - O ruído excessivo pode provocar danos na audição

- Proteja os ouvidos. Utilize protetores auriculares ou outro tipo de proteção.
- Previna as outras pessoas contra o risco.

AVARIAS - Solicite a assistência de um técnico caso o equipamento apresente algum defeito ou avaria.

LEIA E COMPREENDA O MANUAL DE INSTRUÇÕES ANTES DE INSTALAR OU UTILIZAR A UNIDADE.

PROTEJA-SE A SI E AOS OUTROS!

A ESAB pode fornecer-lhe toda a proteção e acessórios necessários para soldagem e corte.

AVISO!

Leia e compreenda o manual de instruções antes de instalar ou utilizar o equipamento.

Este produto foi projetado exclusivamente para soldar por arco elétrico.

Não elimine equipamento elétrico juntamente com o lixo normal!

De acordo com a Diretiva Européia 2002/96/CE relativa a resíduos de equipamentos elétricos e eletrônicos e de acordo com a as normas ambientais nacionais, o equipamento elétrico que atingiu o fim da sua vida útil deve ser recolhido separadamente e entregue em instalações de reciclagem ambientalmente adequadas. Na qualidade de proprietário do equipamento, é obrigação deste obter informações sobre sistemas de recolha aprovados junto do seu representante local.

Ao aplicar esta Norma o proprietário estará melhorando o meio ambiente e a saúde humana!

2) DESCRIÇÃO

2.1) Generalidades

Os Retificadores LHI 825 são fontes de energia com característica de corrente constante destinadas a soldagem com eletrodos revestidos em corrente contínua. Podem ser utilizados também para soldagem pelo processo TIG devido a sua ampla faixa de corrente.

Permitem a soldagem de aços carbono, aços ligados, inoxidáveis, ferros fundidos, alumínio e suas ligas, cobre e bronze.

A corrente de soldagem é ajustada de forma contínua por meio de potenciômetro, localizado no painel ou no controle remoto opcional, para qualquer aplicação dentro da faixa de utilização.

Nos LHI's equipados com instrumento digital este mantém os valores de tensão e corrente após o término da soldagem.

Soldam eletrodos até 6,0 mm e podem ser utililizadas para corte com Eletrodos de Grafite.

Os gabinetes dos retificadores LHI's são robustos e fáceis de serem movimentados pelo local de trabalho, o carrinho possui dispositivo de frenagem e possuem olhais de levantamento.

O circuito eletrônico de disparo dos tiristores mantém constante a corrente de soldagem, comparando o sinal da corrente real com o sinal da corrente pré-ajustado, independente da carga ou variações da tensão da rede de até ±10%. Esta comparação de sinal permite que não ocorra sobrecarga limitando a corrente de soldagem.

3) FATOR DE TRABALHO

Chama-se fator de trabalho a razão entre o tempo durante o qual uma máquina de soldar pode fornecer uma determinada corrente máxima de soldagem (tempo de carga) e um tempo de referência; conforme normas internacionais, o tempo de referência é igual a 10 minutos.

O fator de trabalho nominal de 60% significa que a máquina pode fornecer repetidamente a sua corrente de soldagem nominal durante períodos de 6 min. (carga), cada período devendo ser seguido de um período de descanso (a máquina não fornece corrente de soldagem) de 4 min. (6 + 4 = 10 min.), repetidamente, e sem que a temperatura dos seus componentes internos ultrapasse os limites previstos por projeto. O mesmo raciocínio se aplica para qualquer valor do fator de trabalho.

No retificador LHI o fator de trabalho permitido aumenta até 100% a medida que a corrente de soldagem utilizada diminui; inversamente, o fator de trabalho permitido diminui a medida que a corrente de soldagem aumenta até o máximo da faixa.

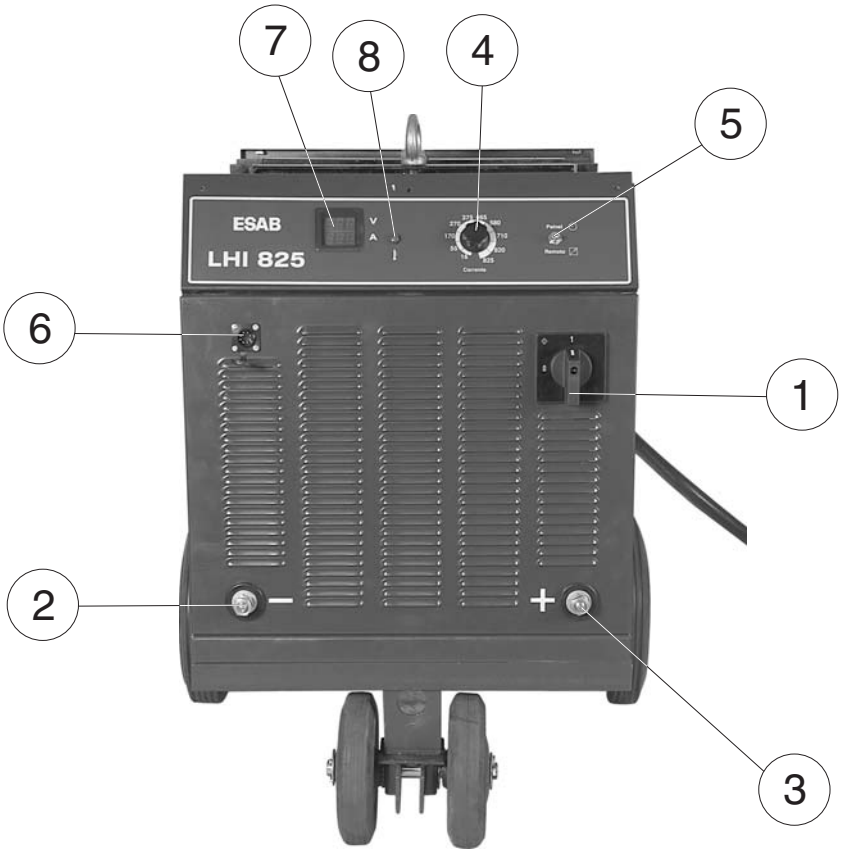
A tabela 4.1 indica as cargas autorizadas para o retificador LHI 825.

4) CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

TABELA 4.1

Classe ABNT	II		
Faixa de corrente (A)	16 - 825		
Corrente nominal (A) @ 60% (A)	630		
Tensão em vazio máxima (V)	72		
Carga autorizada			
- Fator de trabalho (%)	100	60	40
- Corrente (A)	500	630	825
- Tensão (V)	44	44	44
Alimentação elétrica (V - Hz) trifásica	220 / 380 / 415 / 440 - 50/60		
Potência aparente nominal (KVA)	48		
Classe térmica	H (180° C)		
Dimensões (C x L x A) - (mm) sem carro	880 x 930 x 850		
Peso (kg)	260		
Grau de proteção	IP 22		

5) CONTROLES



5.1) Painel frontal

1) Chave Liga Desliga: permite ao operador ligar e desligar a máquina

2) Terminal de saída negativa: para conexão do cabo Obra.

3) Terminal de saída positivo: para conexão do cabo Porta-eletrodo.

4) Potenciômetro: permite ajustar o valor corrente de soldagem.

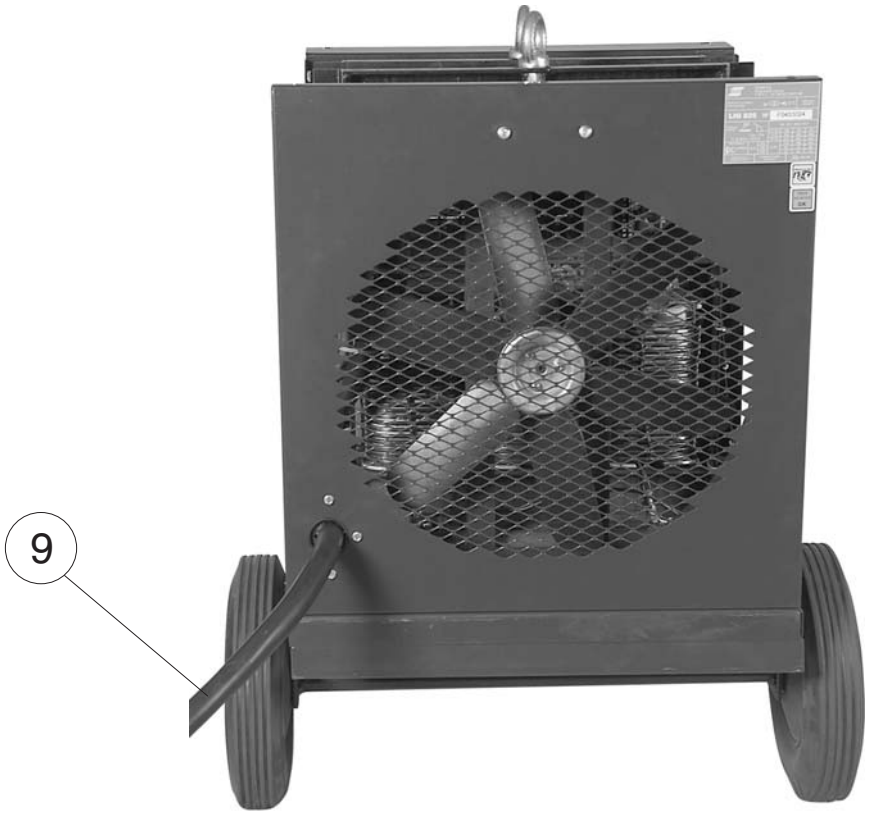
5) Chave remoto local: permite selecionar o comando pelo potenciômetro do painel da máquina ou pelo controle remoto.

6) Tomada: para conexão do controle remoto.

7) Instrumento digital: mantém os valores de tensão e corrente após o término da soldagem (válido apenas para modelos com instrumento digital)

8) Indicador de sobre temperatura: quando aceso indica que o equipamento está sobreaquecido. A soldagem é interrompida e o ventilador continua funcionando. Ao atingir a temperatura normal de funcionamento o indicador se apaga e a soldagem pode ser retomada.

Nota: a graduação da escala do potenciômetro constitui uma referência dentro da faixa de corrente.



9) Cabo de Entrada - para alimentação do retificador.

6) INSTALAÇÃO

6.1) Recebimento

Ao receber um RETIFICADOR LHI retirar todo o material de embalagem em volta da unidade e verificar a existência de eventuais danos que possam ter ocorrido durante o transporte. Quaisquer reclamações relativas a danificação em trânsito devem ser dirigidas à Empresa transportadora.

Remover cuidadosamente todo material que possa obstruir a passagem do ar de refrigeração.

Nota: caso um RETIFICADOR LHI não seja instalado de imediato, conservá-lo na sua embalagem original ou armazená-lo em local seco e bem ventilado

6.2) Local de trabalho

Vários fatores devem ser considerados ao se determinar o local de trabalho de uma máquina de soldar, de maneira a proporcionar uma operação segura e eficiente. Uma ventilação adequada é necessária para a refrigeração do equipamento e a segurança do operador e a área deve ser mantida limpa.

É necessário deixar um corredor de circulação em torno de um RETIFICADOR LHI com pelo menos 700 mm de largura tanto para a sua ventilação como para acesso de operação, manutenção preventiva e eventual manutenção corretiva.

A instalação de qualquer dispositivo de filtragem do ar ambiente restringe o volume de ar disponível para a refrigeração da máquina e leva a um sobreaquecimento dos seus componentes internos. A instalação de qualquer dispositivo de filtragem não autorizado pelo Fornecedor anula a garantia dada ao equipamento.

6.3) Alimentação elétrica

Os requisitos de tensão de alimentação elétrica são indicados na placa nominal. Os RETIFICADORES LHI's são projetados para operar em redes trifásicas de 220/380/415/440 - em 50/60 Hz. Ele deve ser alimentado a partir de uma linha elétrica independente e de capacidade adequada de maneira a se garantir o seu melhor desempenho e a se reduzir as falhas de soldagem ou eventuais danos causados por outros equipamentos tais como máquinas de soldar por resistência, prensas de impacto, motores elétricos, etc.

Para a alimentação elétrica de um RETIFICADOR LHI; o Usuário pode usar o cabo de entrada fornecido (4 condutores sendo 3 de alimentação e 1 de aterramento) ou um cabo próprio com a bitola correspondente ao comprimento desejado e com 4 condutores sendo 3 de alimentação e 1 de aterramento. Em todos os casos, a alimentação elétrica deve ser feita através de uma chave exclusiva com fusíveis ou disjuntores de proteção adequadamente dimensionados.

A tabela abaixo fornece orientação para o dimensionamento dos casos e dos fusíveis de linha; eventualmente, consultar as normas vigentes.

TABELA 6.1

Modelo	Tensão de Alimentação (V)	Consumo na carga nominal (A)	Condutores de Alimentação (cobre - mm²)	Fusíveis retardados (A)
LHI 825	220	126	35	150
	380	76	35	100
	415	70	35	100
	440	63	35	90

O RETIFICADOR LHI é fornecido para ligação a uma rede de alimentação de 440 V. Caso a tensão de alimentação seja diferente, as conexões primárias deverão ser modificadas como indicado no esquema elétrico. A remoção da tampa de mudança de tensão na lateral direita proporciona acesso direto à barra de terminais das conexões primárias.

IMPORTANTE !

O terminal de aterramento está ligado ao chassi dos RETIFICADORES. Ele deve estar ligado a um ponto eficiente de aterramento da instalação elétrica geral. NÃO ligar o condutor de aterramento do cabo de entrada a qualquer um dos bornes da chave Liga/Desliga, o que colocaria o chassi da máquina sob tensão elétrica.

Todas as conexões elétricas devem ser completamente apertadas de forma a não haver risco de faiscamento, sobreaquecimento ou queda de tensão nos circuitos.

Nota: NÃO USAR O NEUTRO DA REDE PARA O ATERRAMENTO.

6.4) Circuito de soldagem

O bom funcionamento de um RETIFICADOR LHI depende de se usar um cabo "Obra" de cobre, isolado, com o menor comprimento possível e compatível com a(s) aplicação (ões) considerada (s), em bom estado e firmemente preso nos seus terminais; ainda, as conexões na peça a soldar ou na bancada de trabalho e no terminal "Negativo" do Conjunto devem ser firmes.

Qualquer que seja o seu comprimento total (o qual deve sempre ser o menor possível) e qualquer que seja a corrente de soldagem empregada, a seção do cabo "Obra" deve corresponder à corrente máxima que o RETIFICADOR LHI utilizado para fornecer no Fator de trabalho de 60%.

A resistência elétrica do circuito de soldagem provoca quedas de tensão que se somam à queda interna natural do próprio Retificador, reduzindo a tensão de arco e a corrente máxima disponíveis e tornando o arco instável.

7) OPERAÇÃO

Estando o RETIFICADOR LHI, ligado à rede elétrica, o cabo Porta-eletrodo e o cabo "Obra" conectados:

1) Colocar a chave Liga/Desliga na posição "Liga"; o motor do exaustor passa a girar criando o fluxo de ar necessário à refrigeração da máquina.
2) Pré-regular a corrente de soldagem pelo potenciômetro do painel ou do controle remoto. A rotação do potenciômetro no sentido horário aumenta o valor da corrente; a rotação no sentido anti-horário diminui o valor da corrente.

Atenção: os valores dos parâmetros de soldagem dependem, basicamente, do material e do diâmetro do eletrodo usado, da espessura a ser soldada e da posição de soldagem.

3) Abrir o arco e, se necessário, reajustar a corrente.

8) MANUTENÇÃO

8.1) Recomendações

Em condições normais de ambiente e de operação, o RETIFICADOR LHI não requer qualquer serviço especial de manutenção. é apenas necessário limpar internamente a máquina **uma vez por mês** com ar comprimido sob baixa pressão, seco e isento de óleo.

Após a limpeza com ar comprimido, verificar o aperto das conexões elétricas e a fixação dos componentes. Verificar a eventual existência de rachaduras na isolação de fios ou cabos elétricos, inclusive de soldagem, ou em outros isolantes e substituí-los se defeituosos.

8.2) Reparação

Para assegurar o funcionamento e o desempenho ótimos de um equipamento ESAB, usar somente peças de reposição originais fornecidas por ESAB S.A. ou por ela aprovadas. O emprego de peças não originais ou não aprovadas leva ao cancelamento da garantia dada.

Peças de reposição podem ser obtidas dos Serviços Autorizados ESAB ou das Filiais de Vendas indicadas na última página deste Manual. Sempre informar o modelo e o número de série.

9) ACESSÓRIOS

TABELA 9.1

Descrição	Refêrencia
Controle remoto	0400005
Cabo controle remoto 05 metros	0400530
Cabo controle remoto 10 metros	0400531
Cabo controle remoto 15 metros	0400532
Cabo controle remoto 20 metros	0400535
Cabo controle remoto 30 metros	0400581
Conjunto cabo porta eletrodos e obra (6 m) 600 A	0400258
Conjunto cabo porta eletrodos e obra (6 m) 800 A	0400259

-- página intencionalmente em branco --

CERTIFICADO DE GARANTIA

Modelo: ( ) LHI 825 Nº de série:

Informações do Cliente

Empresa: _____

Endereço: _____

Telefone: (___) _____ Fax: (___) _____ E-mail: _____

Modelo: ( ) LHI 825 Nº de série:

Observações: _____

_____

Revendedor: _____ Nota Fiscal Nº: _____

Prezado Cliente,

Solicitamos o preenchimento e envio desta ficha que permitirá a ESAB conhecê-lo melhor para que possamos lhe atender e garantir a prestação do serviço de Assistência Técnica com o elevado padrão de qualidade ESAB.

Favor enviar para:

ESAB Ltda.
Rua Zezé Camargos, 117 - Cidade Industrial
Contagem - Minas Gerais
CEP: 32.210-080
Fax: (31) 2191-4440
Att: Departamento de Controle de Qualidade

-- página intencionalmente em branco --

LHI 825

Rectifier for welding with stick electrodes and gouging

Instruction Manual

Reference

LHI 825 (220-380-415-440V-50/60Hz) with digital VOLT/AMP.	0400039
LHI 825 (220-380-415-440V-50/60Hz) without digital VOLT/AMP.	0400017
LHI 825 (220-380-415-440V-50/60Hz) without VOLT/AMP. with filter	0401759

ESAB has the right to alter technical characteristics of their equipment with no prior notice.

1) SAFETY

Users of ESAB welding equipment have the ultimate reponsability for ensuring that anyone who works on or near the equipament observes all the relevant safety precautions. Safety precations must meet the requirements that apply to this type of welding equipment. The following recommendations should be observed in addition to the standard regulations that apply to the work place.

All work must be carried out by trained personnel well- acquainted with of the operation of the welding equipment. Incorrect operation of the equipment may lead to hazardous situations which can result in injury to the operator and damage to the equipment.

1. Anyone who uses the welding equipment must be familiar with:
   - its operation
   - location of emergency stops
   - its function
   - relevant safety precautions
   - welding
2. The operator must ensure that:
   - no unauthorized person is stationed within the working area of the equipment when it is started up.
   - no-one is unprotected when the arc is struck
3. The work place must:
   - be suitable for the purpose
   - be free from drafts
4. Personal safety equipment
   - Always wear recommended personal safety equipment, such as a safety glasses, frame-prooft clothing, safety gloves.
   - Do not wear loose-fitting itens, such as scarves, bracelets, rings, etc., which could become trapped or cause burns.
5. General precautions
   - Make sure the return cable is connected securely.
   - Work on high voltage equipment may only be carried out by a qualified electrician.
   - Appropriate fire extinquishing equipment must be clearly marked and close at hand.

WARNING

ARC WELDING AND CUTTING CAN BE INJURIOUS TO YOURSELF AND OTHERS. TAKE PRECAUTIONS WHEN WELDIN. ASK FOR YOUR EMPLOYER'S SAFETY PRACTICES WHICH SHOULD BE BASED ON MANUFACTURERS' HAZARD DATA.

ELECTRIC SHOCK – Can kill
- Install and earth the welding unitin accordance with applicable standards.
- Do not touch live electrical parts or electrodes with bare skin, wet gloves or wet clothing.
- Insulate yourself from earth and the workpiece.
- Ensure your working stance is safe.

FUMES and GASES - Can be dangerous to health
- Keep your head out of the fumes.
- Use ventilation, extraction at the arc, or both, to take fumes and gases away from your breathing zone and the general area.

ARC RAYS - Can injure eyes and burn skin
- Protect your eyes and body. Use the correct welding screen and filter lens and wear protective clothing.
- Protect bystanders with suitable screens or curtains.

FIRE HAZARD
- Sparks (spatter) can cause fire. Make sure therefore that there are no inflammable materials nearby.

NOISE - Excessive noise can damage hearing
- Protect yours ears. Use earmuffs or other hearing protection.
- Warn bystanders of the risk.

MALFUNCTIONS - Call for expert assistance in the event of malfunction

READ AND UNDERSTAND THE INSTRUCTION MANUAL BEFORE INSTALLING OR OPERATION.

PROTECT YOURSELF AND OTHERS!

ESAB can provide you with all necessary welding protection and accessories.

WARNING!

Read and understand the instruction manual before installing or operating.

This product is solely intended for arc welding.

Do not dispose of electrical equipment together with normal waste!

In observance of European Directive 2002/96/EC on Waste Electrical and Electronic Equipment and its implementation in accordance with national law, electrical equipment that has the end of its life must be collected separately and returned to an environmentally compatible recycling facility. As the owner of the equipment, you should get information on approved collection systems from our local representative. By applying this European Directive you will improve the environment and human health !

2) DESCRIPTION

2.1) General description

The LHI 825 Rectifiers are power sources with characteristics of simultaneous current intended for welding with stick electrodes. They can also be used for welding with the TIG process due to its vast current range.

They allow carbon steel welding, alloy steel, stainless steel, cast iron, aluminun and its alloys, copper and bronze.

The welding current is set using the potentiometer in the panel or in the optional remote control for any application within the use range.

In the LHI's equiped with digital instrument, it keeps the voltage and current values after the welding is over.

It´s possible to weld electrodos up to 6,0 mm can be used for gougyng with grahite electrodes.

The LHI´s rectifiers equipment body are strong and easily moved in the working area. The trolley has a brake and also lifting eyes.

The power trigger circuit of the thyristor maintain the welding current constant comparing the real current signal with the pre-defined current signal, irrespective of load variation in the main supply voltage up to ±10%. This signal comparison does not permit that an overloading happens limiting the welding current.

3) DUTY CYCLE

The duty cycle refers to the time period in which the welding machine can supply a certain maximum welding current (loading time) and a reference time, according to international regulations. The time reference is of 10 minutes.

The 60% nominal duty cycle means that the machine can supply simultaneously its nominal welding current during periods of 6 minutes (loading); each period must be followed by a resting period (the machine does not supply welding current) of 4 minutes, that is, (6 + 4 = 10 minutes) simultaneously, and not exceeding the internal temperature limit of the components, according to their design and project.

This guide line and guidance applies to any duty cycle value.

In the LHI Rectifier the duty cycle allowed increases up to 100% once the welding current used decreases, inversely, the duty cycle allowed decreases once the welding current increases up to the maximum current range.

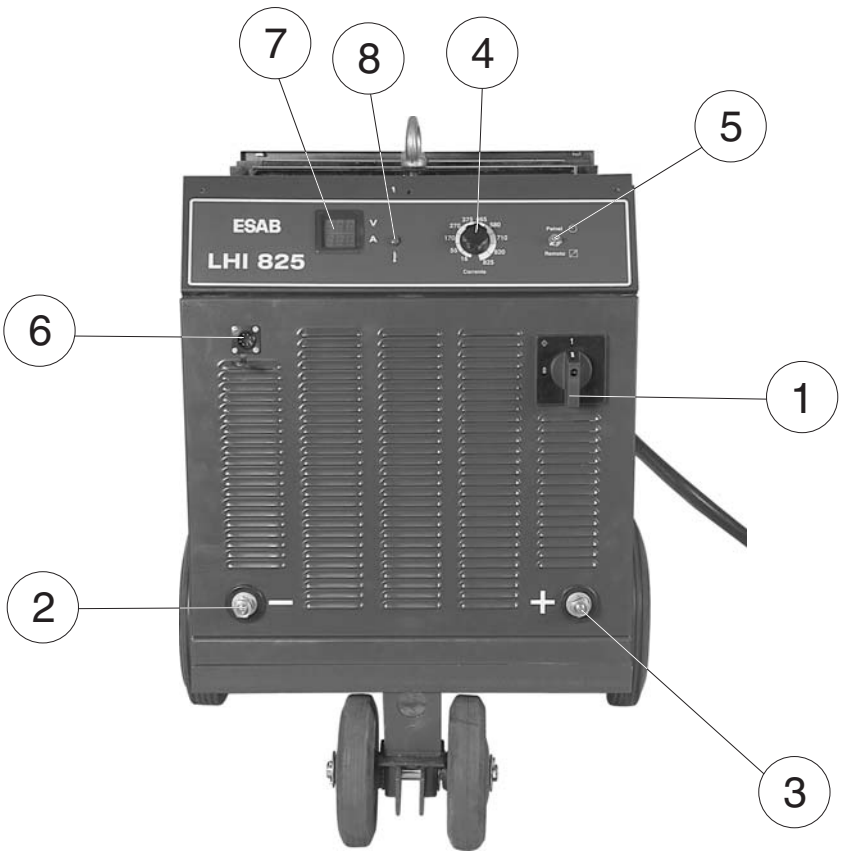
The chart 4.1 shows the authorized loading for the LHI Rectifier.

4)TECHNICAL CHARACTERISTICS

TABLE 4.1

ABNT Class	II		
Current Range (A)	16 - 825		
Nominal Current (A) @ 60% (A)	630		
Maximum empty voltage (V)	72		
Maximum permissible load			
- Duty cycle (%)	100	60	40
- Current (A)	500	630	825
- Voltage (V)	44	44	44
Power supply (V-Hz) three phase	220 / 380 / 415 / 440 - 50/60		
Apparent nominal voltage (KVA)	48		
Thermal class	H (180° C)		
Dimensions (W x D x H) (mm) without trolley	880 x 930 x 850		
Weight (kg)	260		
Enclosure class	IP 22		

5) CONTROLS



5.1) Front panel

1) ON/OFF switch: Allows the operator to turn the machine on and off.

2) Negative outlet terminal: to connect the work clamp.

3) Positive outlet terminal: To connect the electrode holder.

4) Potentiometer: Sets the welding current .

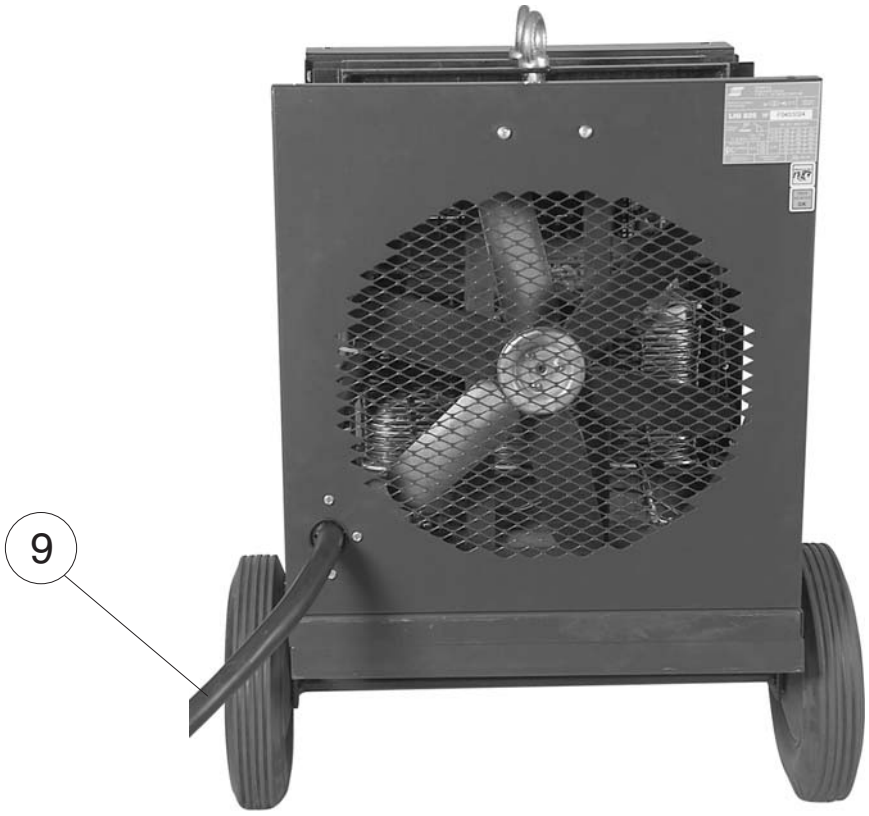
5) Local remote switch: selects the comand through the panel potentiometer on the machine or through the remote control.

6) Socket: to connect the remote control.

7) Digital instrument: maintain the voltage and current values after the welding is over (optional).

8) Temperature pilot lamp: When the lamp shows that the equipment is overheated. The welding is stopped and the cooler continues to work. At reaching the normal working temperature the lamp turns off and the welding can be re-started.

Note.: the schedule level of the potentiometer consists of a reference within the current range.



9) Input cable

6) INSTALLATION

6.1) Receiving the equipment

At receiving a LHI RECTIFIER remove all the packaging material around the unit and check for possible damages that could have happened during transport. Any complaints related to transport damage should be directed to the Transport Company.

Note.: In case a LHI RECTIFIER is not installed immediately, keep it in its original packaging or store it in a dry and well ventilated place.

6.2) Working area

Several facts should be taken into consideration when determining the working place of a welding machine, in order to have a safe and efficient operation.

An adequate ventilation is needed for the refrigeration of the equipment and for the operator´s safety. The area should be kept clean.

A circulation corridor should also be left around the LHI RECTIFIER with at least 700mm wide to provide ventilation and access for operation, preventive maintenance and eventual corrective maintenance.

The installation of any filter dispositive in the environment restricts the air volume availabe for the machine refrigeration which can cause overheating to the internal equipment.

All guarantee undertakings from the supplier cease to apply if the customer/user installs any filter dispositive not authorized by the supplier.

6.3) Power supply

The power supply voltage requirements are indicated in the nominal board. The LHI´s RECTIFIERS are projected to operate in a three-phase main power supply of 220/380/415/440 - in 50/60 Hz.

It should be fed from an independed main supply of adequate capacity, in order to guarantee its perfect performance and to reduce welding faults and eventual damage caused by other equipment, such as resistant welding machine, electric engines, etc.

For electric feeding of a LHI RECTIFIER, the user can use the input cable supplied 4 conductors (3 feeding cables and 1 earth cable) or an appropriate cable with correspondent bifool of desired length and with 4 conductors (3 feeding conductors and 1 earth conductor).

In all the cases above, the electric feeding should be done with a exclusive switch with protective fuses or circuit breaker properly dimensioned.

The chart 6.1 below gives dimension guide lines of line fuses cases, otherwise check the regulations on force.

TABLE 6.1

Model	Feeding voltage (V)	Nominal load comsumpton (A)	Feeding conductors (copper - mm²)	Delayed fuses (A)
LHI 825	220	126	35	150
	380	76	35	100
	415	70	35	100
	440	63	35	90

The LHI RECTIFIER is supplied to connect in a 440 V main power supply. In case the power voltage is different, the primary connections should be modified as indicated in the electric circuit diagram.

Remove the right side lid to have access to make any changes in the voltage, this gives direct access to the board of primary connections terminal.

IMPORTANT !

The earth terminal is connected to the chassi of the RECTIFIERS. It should be connected to a efficient earth point of the main power installation. DO NOT connect the earth conductor of the input cable to any of the bornes of the ON/OFF switch. This puts the machine chassi under electric voltage hazard.

All the electric connections should be completely fitted so that there is no risk of sparks, overheating or drops in the circuit voltage.

Note.: DO NOT USE THE MAIN POWER NEUTRAL FOR THE EARTH CONNECTION

6.4) Welding circuit

To guarantee a perfect functioning of the LHI RECTIFIER use a work clamp copper cable, isolated and with the smallest length possible and compatible with its applications considered, in a well kept state and firmly fixed to its terminals, also make sure that the connections in the piece to be weld or in the working station and in the "Negative" terminal of the set are well fixed.

Any total length (which should be the smallets possible) and any welding current used, the work clamp cable part should correspond to the maximum current of the LHI RECTIFIER used to supply the duty cycle of 60%.

The thermal welding circuit causes a drop in the voltage which added to the internal natural drop in the Rectifier itself, reducing the voltage arc and the maximum current available making the arc unstable.

7) OPERATION

After having the LHI RECTIFIER connected to the main power supply, the electrode holder cable and the work clamp cable connected:

1) Set the ON/OFF switch to the ON position. The exaustor engine starts to run creating a air flux needed to cool the machine.
2) Pre-define the welding current throught the potentiometer or the remote control. The potentiometer rotation clockwise increases the current value, and the rotation anti-clockwise decreases the current value.

Attention: The parameter welding values depends, basically, on the material and the diameter of electrode used, the thickness to be weld and the welding position.

3) Open the arc, and if needed re-adjust the current.

8) MAINTENANCE

8.1) Recomendations

The LHI Rectifier requires little maintenance in normal environment and opperation conditions. It is sufficient to blow it dry clean using dry compressed air free from oil **once a month**.

After cleaning the equipment with blow dry air, check that the electric connections and components are properly fixed.

Check for possible faults in the wire isolations or electric cables, including the welding cable and any others and if any of them is faulty substitute it.

8.2) Repair

In order to ensure the perfect functioning and performance of a ESAB equipment, use only original parts supplied by ESAB PLC or approved by them.

All guarantee undertakings from the supplier cease to apply if the customer uses non-original or non - approved parts when replacing any of them.

Spare parts can be obtained from the ESAB Authorized Services or from its Sales Distributors listed on the last page of this Manual. Always inform the Equipment Model and Serial Number.

9) ACCESSORIES

TABLE 9.1

Description	Reference
Remote control	0400005
Remote control cable 05 meters	0400530
Remote control cable 10 meters	0400531
Remote control cable 15 meters	0400532
Remote control cable 20 meters	0400535
Remote control cable 30 meters	0400581
Electrode holder and work clamp (6 m) (600 A)	0400258
Electrode holder and work clamp (6 m) (800 A)	0400259

WARRANTY

ESAB Ltda warrants to the purchaser/User that ESAB equipment is produced under strict quality control, assuring its perfect functioning and characteristics, when installed, operated and kept according to the Instruction Manual of each product.

ESAB guarantees replacement or repair of any part or component of equipment produced by ESAB in normal use conditions, which may be defective due to production fault, for the warranty period stipulated for each equipment or model.

ESAB obligations in the herein warranty is limited only to repair or replacement of any part or component when duly proved by ESAB or an Authorised Servicer.

Pieces and parts like wheels and wire guides, Analogical or digital meters which may be damaged by any object, damaged electrical cable or commands, electrode holder or holders, welding or cut torch/pistol nipples, torches and their components, which are worn out by normal use of the equipment or any other damage caused by lack of preventive maintenance, are not covered by this warranty.

This warranty does not cover any ESAB equipment, part or component which could have been altered, subjected to incorrect use, had an accident or damage caused by shipping or atmospheric conditions, improper installation or maintenance, use of non original pieces or parts, any technical intervention of non-qualified personnel or non-authorised by ESAB or an application other than the equipment was designed and produced for.

Packaging and cost of shipping/freight - to and from - for any equipment which may need an ESAB technical service under this warranty, to be done at any ESAB facilities or any ESAB Authorised Servicer will be on purchaser/User's own expense and risk.

This warranty is valid only from the date of Receipt issued by ESAB or an ESAB Dealer.

The period of warranty for **LHI 825** is of one year.

WARRANTY CERTIFICATE

Model: ( ) LHI 825 Serial Number:

Customer Information

Company: _____

Address: _____

Telephone: (___) _____ Fax: (___) _____ E-mail: _____

Model: ( ) LHI 825 Serial Number:

Observations: _____

_____

Observations: _____ Receipt Number: _____

Dear Customer,

We kindly ask you to fill in the above form and mail it to ESAB, we want to know you better and thus service and offer technical services to you with ESAB high quality standards.

Please mail to:

ESAB Ltda.
Rua Zezé Camargos, 117 - Cidade Industrial
Contagem - Minas Gerais
CEP: 32.210-080
Fax: (31) 2191-4440
Att: Departamento de Controle de Qualidade

-- intentionally blank page --

LHI 825

Retificador para soldadura com electrodos revestidos

Manual de Instrucciones

Referencia

LHI 825 (220-380-415-440V-50/60Hz) con VOLT/AMP. digital	0400039
LHI 825 (220-380-415-440V-50/60Hz) sin VOLT/AMP. digital	0400017
LHI 825 (220-380-415-440V-50/60Hz) sin VOLT/AMP. con filtro	0401759

ESAB se reserva el derecho de alterar las características técnicas de sus equipos sin aviso previo.

1) SEGURIDAD

A los usuarios del equipo de soldadura ESAB les cabe la responsabilidad de asegurar que cualquier persona que trabaje con el equipo o cerca del mismo observe todas las medidas de precaución y seguridad pertinentes.

Las medidas de precaución y seguridad deben satisfacer los requisitos que se aplican a este tipo de equipos de soldadura. Además de los reglamentos normales aplicables al lugar de trabajo, deben observarse las siguientes recomendaciones.

Todo trabajo debe ser ejecutado por personas especializadas y bien familiarizadas con el funcionamiento del equipo de soldadura. Su funcionamiento o manejo incorrecto puede acarrear situaciones peligrosas, llegando a originar heridas al operador y daños al equipo.

1. Toda persona que utilice el equipo de soldadura debe conocer perfectamente:
   - Su funcionamiento;
   - Como operarlo;
   - La localización de los dispositivos de interrupción de funcionamiento;
   - Las medidas de precaución y seguridad pertinentes;
   - El proceso de soldadura.
2. El operador debe cerciorarse de que:
   - Nadie que no esté autorizado se encuentre dentro del área de funcionamiento del equipo, cuando este está trabajando;
   - Nadie esté desprotegido cuando se forma el arco eléctrico.
3. El lugar de trabajo debe presentar las siguientes condiciones:
   - Ser adecuado para la finalidad prevista;
   - No estar expuesto a corrientes de aire.
4. Equipo de seguridad personal
   - Use siempre el equipo personal de seguridad recomendado como, por ejemplo máscara para soldadura eléctrica con lente para el trabajo que será ejecutado, gafas de seguridad, ropas a prueba de fuego, guantes de seguridad;
   - No use elementos sueltos como, por ejemplo, pañuelos o bufandas, pulseras, anillos, etc., que puedan engancharse o provocar quemaduras.
5. Medidas generales de precaución.
   - Cerciórese de que el cable de masa esté bien conectado;
   - El trabajo en equipos de alta tensión solamente será ejecutado por un electricista;
   - El equipo de extinción de incendios apropiado tiene que estar cerca y claramente identificado.

AVISO

LA SOLDADURA Y CORTE POR ARCO ELÉCTRICO PUEDEN SER PELIGROSOS PARA EL SOLDADOR Y PARA LOS DEMÁS. TENGA MUCHO CUIDADO AL SOLDAR O CORTAR. SOLICITE A SU EMPLEADOR QUE SE CUMPLAN LAS NORMAS DE SEGURIDAD BASADAS EN LOS DATOS DE PELIGRO PROVISTOS POR LOS FABRICANTES.

DESCARGA ELÉCTRICA – Puede matar

- Instale y conecte a tierra la máquina de soldar de acuerdo con las normas aplicables.
- No toque piezas eléctricas o electrodos con carga con la piel desprotegida, con guantes o la ropa mojada.
- Aíslese y aísle la pieza de trabajo, de tierra.
- Cerciórese de que su posición de trabajo es segura.

HUMOS Y GASES – Pueden ser peligrosos para la salud

- Mantenga la cabeza alejada del humo.
- Utilice ventilación y extracción de aire junto al arco eléctrico, para mantener el humo y los gases lejos de su zona de respiración y del área en general.

RAYOS DE ARCO ELÉCTRICO - Pueden dañar los ojos y quemar la piel.

- Proteja los ojos y el cuerpo. Utilice las protecciones para soldadura y lentes de filtro correctas y use ropas de protección.
- Proteja a las personas de su entorno con protecciones o cortinas adecuadas.

PELIGRO DE INCENDIO

- Las chispas pueden provocar incendios. Por eso, cerciórese de que no existan materiales inflamables en el área en que se realiza la soldadura..

RUIDO - El ruido excesivo puede provocar daños en el oído.

- Proteja sus oídos. Utilice protectores auriculares u otro tipo de protección.
- Prevenga a otras personas sobre el riesgo.

AVERÍAS - Solicite la asistencia de un técnico si el equipo presenta algún defecto o avería.

LEA Y ENTIENDA COMPLETAMENTE EL MANUAL DE INSTRUCCIONES ANTES DE INSTALAR O UTILIZAR LA UNIDAD.

¡PROTÉJASE Y PROTEJA A LOS DEMÁS!

ESAB puede darle toda la protección y accesorios necesarios para soldar.

¡AVISO!

Lea y comprenda perfectamente el manual de instrucciones antes de instalar o utilizar el equipo.

Este producto fue proyectado exclusivamente para soldar por arco eléctrico.

¡No elimine equipo eléctrico junto con los residuos normales!

De acuerdo con la Directiva Europea 2002/96/CE y con las normas ambientales nacionales relativa a residuos de equipos eléctricos y electrónicos, el artefacto eléctrico que ha llegado al final de su vida útil debe ser recogido separadamente y entregado a instalaciones de reciclado ambientalmente adecuadas. En su calidad de propietario del equipo, es su obligación obtener informaciones sobre sistemas aprobados de recolección de residuos especiales con su representante local.

¡Al aplicar esta Norma el propietario colaborará con la mejoría del medio ambiente y la salud humana!

2) DESCRPCIÓN

2.1) Generalidades

Los Rectificadores LHI 825 son fuentes de energía con característica de corriente constante destinados a soldar con electrodos revestidos en corriente continua. Pueden ser utilizados también para soldar por proceso TIG gracias a su amplio rango de corriente.

Permiten soldar aceros al carbono, en aleación, inoxidables, hierro fundido, aluminio y sus aleaciones, cobre y bronce.

La corriente de soldadura se ajusta en forma continua con un potenciómetro, localizado en el tablero o en el control remoto opcional, para cualquier aplicación en su rango de uso.

Su instrumento digital, en los LHI que lo poseen, mantiene los valores de tensión y corriente después de finalizar la soldadura.

Sueldan electrodos de hasta 6 mm y puede utilizarse para corte con electrodos de grafito.

Los gabinetes de los rectificadores LHI son robustos y fáciles de trasladar por el lugar de trabajo, el carro posee un dispositivo de frenado y tienen anillos para poder engancharlos y levantarlos.

El circuito electrónico de disparo de los tiristores mantiene constante la corriente de soldadura, comparando la señal de la corriente real con la de la corriente preajustada, independientemente de la carga o la variación de la tensión de red de hasta ±10%. Esta comparación de señal permite evitar sobrecargas limitando la corriente de soldadura.

3) FACTOR DE TRABAJO

Se llama Factor de Trabajo a la razón entre el tiempo durante el que una máquina puede entregar una determinada corriente máxima de soldadura (tempo de carga) y un tiempo de referencia que de acuerdo con normas internacionales es igual a 10 minutos.

Un factor de trabajo nominal de 60% significa que la máquina puede entregar su corriente de soldadura nominal durante períodos de 6 min cada uno (carga) haciendo pausas entre ellos (la máquina no entrega corriente de soldadura) de 4 min. (6 + 4 = 10 min.), sin que la temperatura dos sus componentes internos sobrepase los límites previstos por el proyecto. El mismo razonamiento se aplica para cualquier valor del factor de trabajo.

Para el rectificador LHI el factor de trabajo permitido aumenta hasta el 100% a medida que disminuye la corriente de soldadura utilizada e inversamente, disminuye cuando dicha corriente aumenta hasta el máximo de su rango.

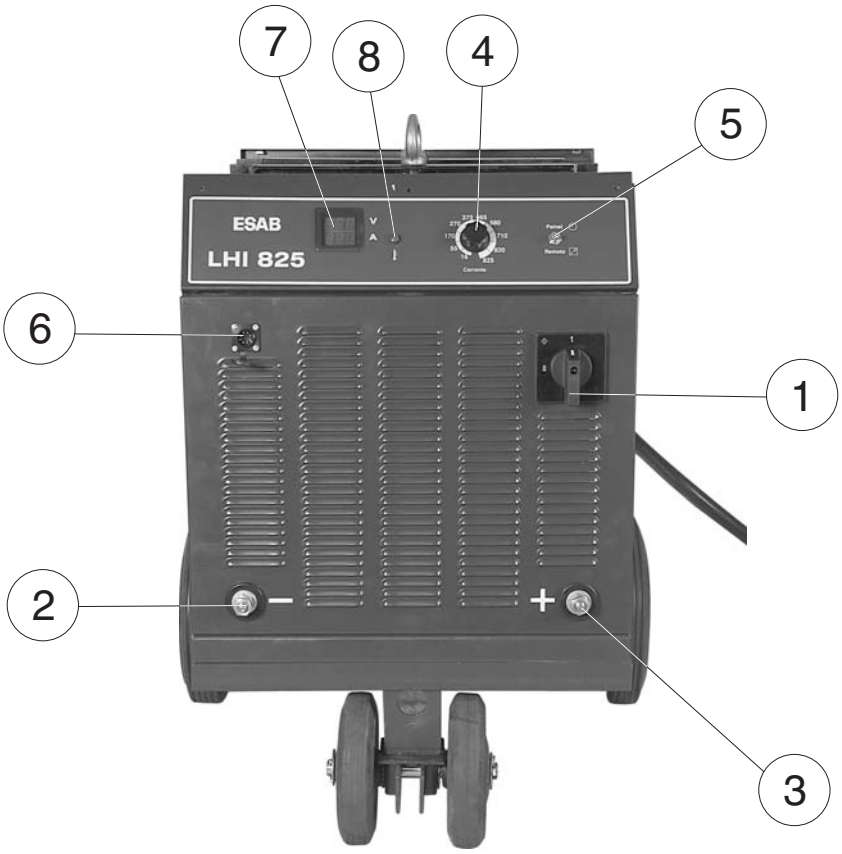
La tabla 4.1 indica las cargas autorizadas para el rectificador LHI 825.

4) CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

TABELA 4.1

Clase ABNT	II		
Rango de corriente (A)	16 - 825		
Corriente nominal (A) @ 60% (A)	630		
Tensión en vacío máxima (V)	72		
Cargas autorizadas			
- Factor de trabajo (%)	100	60	40
- Corriente (A)	500	630	825
- Tensión (V)	44	44	44
Alimentación eléctrica (V - Hz) trifásica	220 / 380 / 415 / 440 - 50/60		
Potencia aparente nominal (KVA)	48		
Clase térmica	H (180° C)		
Dimensiones (A x L x A- mm)	880 x 930 x 850		
Peso (kg)	260		
Grado de protección	IP 22		

5) CONTROLES Y COMPONENTES PRINCIPALES



5.1) Tablero frontal

1) Llave Encendido Apagado: permite al operador encender y apagar la máquina

2) Terminal de salida negativa: para conectar el cable de Masa.

3) Terminal de salida positivo: para conectar el cable Porta electrodo.

4) Potenciómetro: ajusta el valor de la corriente de soldadura.

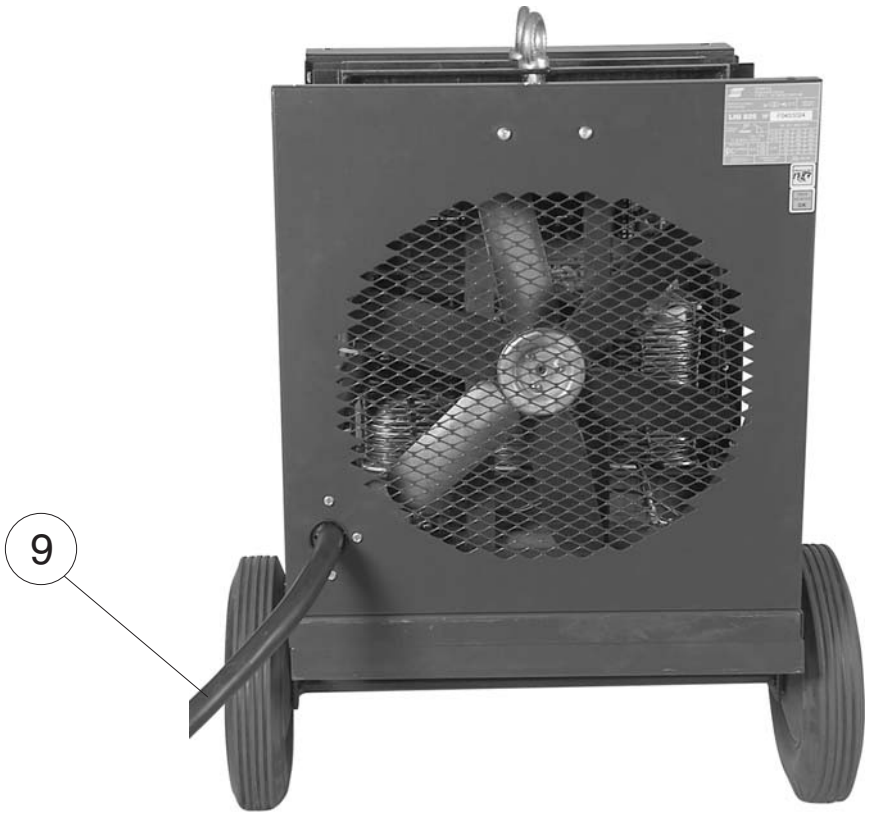
5) Llave remoto local: permite seleccionar el comando con el potenciómetro del tablero de la máquina o con el control remoto.

6) Enchufe: para conectar el control remoto.

7) Instrumento digital que mantiene los valores de tensión y corriente después de finalizada la soldadura (en los modelos con instrumento digital)

8) Indicador de exceso de temperatura: cuando se enciende indica que el equipo está recalentado. La soldadura se interrumpe y el ventilador continúa funcionando. Al retornar a la temperatura normal de funcionamiento el indicador se apaga y la soldadura puede continuar.

Nota: la graduación de la escala del potenciómetro es una referencia dentro del rango de corriente.



9) Cable de Entrada - para alimentación del rectificador.

6) INSTALACIÓN

6.1) Recebimento

Al recibir una unidad de rectificador LHI 825 retire todo el material de embalaje que se encuentra alrededor de la unidad y verifique si existen eventuales daños que puedan haber ocurrido durante el transporte. Los reclamos relativos a daños ocurridos en tránsito deberán dirigirse a la Empresa Transportadora.

Retire cuidadosamente cualquier material que obstruya el paso del aire de ventilación para evitar que disminuya la eficiencia de la refrigeración.

Nota: en caso de que la unidad rectificador LHI 825 no sea instalada de inmediato, consérvela en su embalaje original y guárdela en un lugar seco y bien ventilado.

6.2) Lugar de trabajo

Al determinar el lugar de trabajo de una máquina de soldar deben ser considerados varios factores para proporcionarle un funcionamiento seguro y eficiente. Es necesaria una ventilación adecuada para refrigerar el equipo y brindarle seguridad al operador. Una buena ventilación y la limpieza del área de trabajo son fundamentales para la refrigeración del equipo y la seguridad del operador.

Alrededor del RETIFICADOR LHI se debe dejar un corredor de circulación de por lo menos 700 mm de ancho tanto para a su ventilación, como para facilitar el acceso del operador y realizar trabajos de mantenimiento o eventuales reparaciones.

La instalación de dispositivos de filtro de aire ambiente restringe el volumen disponible para refrigerar la máquina y puede provocar el recalentamiento de sus componentes internos. La instalación de este tipo de dispositivo de filtro no autorizado por el Proveedor anula la garantía otorgada al equipo.

6.3) Alimentación eléctrica

Los requisitos de tensión de alimentación eléctrica están indicados en la placa nominal. Los RECTIFICADORES LHI están proyectados para funcionar en redes trifásicas de 220, 380, 415 ó 440V a 50/60 Hz. Debe ser alimentado a partir de una línea eléctrica independiente y de capacidad adecuada para garantizar su mejor rendimiento y reducir las fallas de soldadura o eventuales daños causados por otros equipos como máquinas de soldar por resistencia, prensas de impacto, motores eléctricos, etc.

Para la alimentación eléctrica de su RECTIFICADOR LHI; puede usar el cable de entrada adjunto (4 conductores, 3 de alimentación y 1 de tierra) o un cable apropiado de sección correspondiente al largo deseado y con 4 conductores, 3 de alimentación y 1 de tierra. En todos los casos, la alimentación eléctrica se hará a través de una llave de pared exclusiva con fusibles o disyuntores de protección de dimensiones adecuadas.

La tabla siguiente orienta en el cálculo de las dimensiones de los cables y fusibles de línea; eventualmente, consulte las normas vigentes.

TABELA 6.1

Modelo	Tensión de Alimentación (V)	Consumo en carga nominal (A)	Conductores de Alimentación (cobre - mm²)	Fusibles de retardo (A)
LHI 825	220	126	35	150
	380	76	35	100
	415	70	35	100
	440	63	35	90

El RECTIFICADOR LHI se entrega para ser conectado a una red de alimentación de 440 V. Si la tensión de

Alimentación es diferente, las conexiones primarias deben ser modificadas como se indica en el esquema eléctrico. Al retirar el lado derecho se obtiene acceso directo a la barra de terminales de las conexiones primarias.

¡IMPORTANTE!

El terminal de tierra está conectado al chasis del RECTIFICADOR y debe conectarse a un punto eficiente de tierra de la instalación eléctrica general. NO conecte el conductor de tierra del cable de entrada a alguno de los terminales de la llave ENCENDIDO / APAGADO ya que provocaría la existencia de una tensión eléctrica en el chasis de la máquina.

Todas las conexiones eléctricas deben estar completamente ajustadas para que no haya riesgos de chisporroteos, recalentamiento o caída de tensión en los circuitos.

Nota: NO USE EL NEUTRO DE LA RED PARA LA CONEXIÓN A TIERRA.

6.4) Circuito de soldadura

El buen funcionamiento del RETIFICADOR LHI depende también de que se use un cable de soldadura de cobre, aislado, lo más corto posible y compatible con la(s) aplicación(es) considerada(s), en buen estado y bien ajustado a sus terminales. Las conexiones eléctricas en la pieza a soldar o en el banco de trabajo y en el terminal “negativo” deben estar bien ajustadas.

Independientemente del largo del cable de soldadura (siempre será lo más corto posible) y de la corriente utilizada, su sección debe corresponder a la corriente máxima que el rectificador RETIFICADOR LHI puede entregar en el factor de trabajo de 60%.

La resistencia eléctrica del circuito de soldadura provoca caídas de tensión que se suman a la caída interna natural del rectificador, reduciendo la tensión de arco y la corriente máxima disponibles provocando la inestabilidad del arco.

7) OPERACIÓN

Con el RECTIFICADOR LHI, conectado a la red eléctrica, el cable porta electrodo y el cable "Masa" conectados:

1) Coloque la llave Encendido / Apagado en "Encendido"; el motor del ventilador comienza a girar creando el flujo de aire necesario para refrigerar la máquina.

2) Regule la corriente de soldadura con el potenciómetro del tablero o del control remoto. Al rotar el potenciómetro en sentido horario aumenta el valor da corriente; y en sentido antihorario disminuye.

Atención: Los valores de los parámetros de soldadura dependen, básicamente, del material y del diámetro del electrodo usado, del espesor a ser soldado y de la posición de soldadura.

3) Abra el arco y, si es necesario, reajuste la corriente

8) MANTENIMIENTO

8.1) Recomendaciones

En condiciones normales de ambiente y funcionamiento, el RECTIFICADOR LHI no requiere ningún servicio especial de mantenimiento. Sólo es necesario limpiar internamente el equipo una vez por mes con aire comprimido a baja presión, seco y exento de aceites.

Después de la limpieza con aire comprimido, verifique el ajuste de las conexiones eléctricas y si los componentes se encuentran fijos en sus respectivos lugares. Verifique si existen rajaduras en los aislantes de hilos o cables eléctricos, inclusive los de soldadura, o en otros aislantes y substitúyalos si están defectuosos.

El motor del extractor de refrigeración puede, eventualmente, dañarse; su sustitución es simple y su reparación sigue los procedimientos usuales para motores industriales.

8.2) Reparación

Para garantizar el buen rendimiento y óptimo funcionamiento de su equipo ESAB use sólo repuestos originales o aprobados por ESAB. El uso de repuestos no originales o no aprobados provocará la pérdida de la garantía otorgada al equipo. Los repuestos se obtienen en los Servicios Autorizados ESAB o en sus Filiales de Ventas como se indica en la última página de este Manual. Siempre informe el modelo y número de serie del rectificador LHI considerado.

9) ACCESORIOS

TABELA 9.1

Descripción	Refêrencia
Control remoto	0400005
Cable control remoto 05 metros	0400530
Cable control remoto 10 metros	0400531
Cable control remoto 15 metros	0400532
Cable control remoto 20 metros	0400535
Cable control remoto 30 metros	0400581
Conjunto cable porta electrodos y masa (6 m) (600 A)	0400258
Conjunto cable porta electrodos y masa (6 m) (800 A)	0400259

GARANTÍA

ESAB Industria y Comercio Ltda, garantiza al comprador y usuario, que sus equipos son fabricados bajo riguroso Control de Calidad, asegurando su funcionamiento y caracteristicas, cuando instalados, operados y mantenidos de acuerdo a las orientaciones del Manual correspondiente a cada equipo.

ESAB Industria y Comercio Ltda, garantiza la sustitución o reparación de cualquier parte o componente del equipo de su fabricación, en condiciones normales de uso, que presente falla debido a defecto de material o de fabricación, durante el período vigencia de garantía indicado para cada tipo o modelo de equipo.

El compromiso de ESAB Ltda con las condiciones de la presente Garantía, está limitado solamente, a la reparación o sustitución de cualquier parte o componente del equipo cuando debidamente comprobado por ESAB Ltda o SAE - Servicio Autorizado ESAB.

Piezas y partes tales como, poleas y guías de alambre, medidor analógico o digital con daños por cualquier objeto, cables eléctricos o de mando con daños, porta electrodos o garras, boquilla de torcha, pistola de soldadura o corte, torchas y sus componentes, sujetos a desgaste o deterioro por el uso normal del equipo, o cualquier otro daño causado por la inexistencia de mantenimiento preventivo, no están cubiertos por la presente garantía.

La presente garantía no cubre ningún equipo ESAB o parte o componente que haya sido adulterado, sometido a uso incorrecto, sufrido accidente o daño causado por el transporte o condiciones atmosféricas, instalación o mantenimiento inapropiados, uso de partes o piezas no originales ESAB, intervención técnica de cualquier especie realizada por personal no calificado o no autorizado por ESAB Ltda, o por aplicación diferente de aquella para cual el equipo fue proyectado y fabricado.

El embalaje, así como los gastos de transporte y flete de ida y vuelta de los equipos en garantía a instalaciones de ESAB S/A o un SAE, serán por cuenta y riesgo del comprador, usuario o revendedor.

La presente garantía, tendrá vigencia a partir de la fecha de emisión de la factura de venta emitida por ESAB INDÚSTRIA E COMÉRCIO LTDA y/o Revendedor ESAB.

El periodo de garantía para lo **LHI 825** es de 1 año.

CERTIFICADO DE GARANTÍA

Modelo: ( ) LHI 825 Nº de série:

Informaciones del Cliente

Empresa: _____

Dirección: _____

Teléfono: (___) _____ Fax: (___) _____ E-mail: _____

Modelo: ( ) LHI 825 Nº de série:

Observaciones: _____

_____

Revendedor: _____ Factura de Venta Nº: _____

Estimado Cliente,

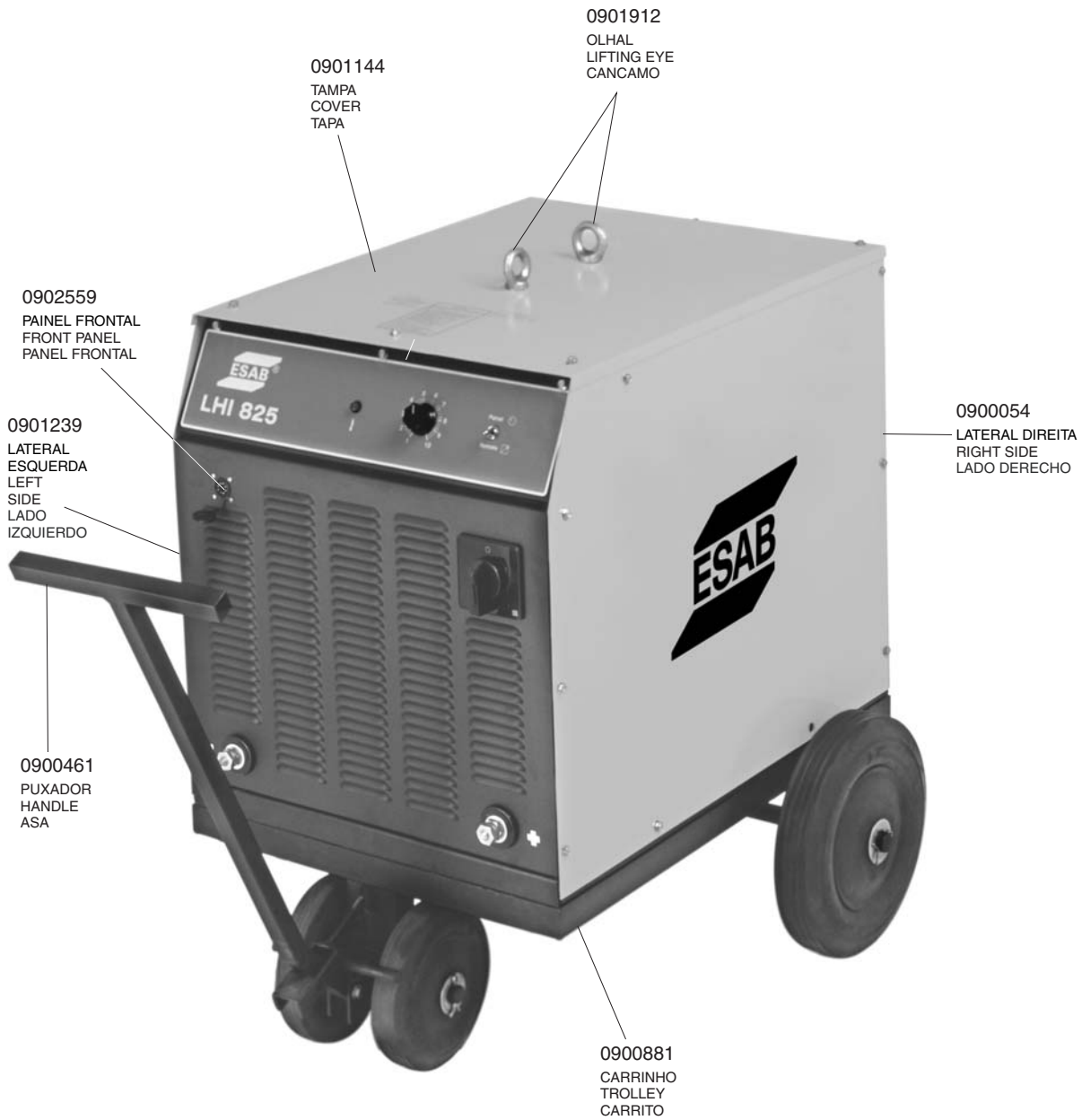
Solicitamos rellenar y enviar esa ficha que permitira a la ESAB conocerlo mejor para que posamos atenderlo y garantizar a la prestación del servício de asistencia tecnica con elevado patrón de qualidad ESAB.

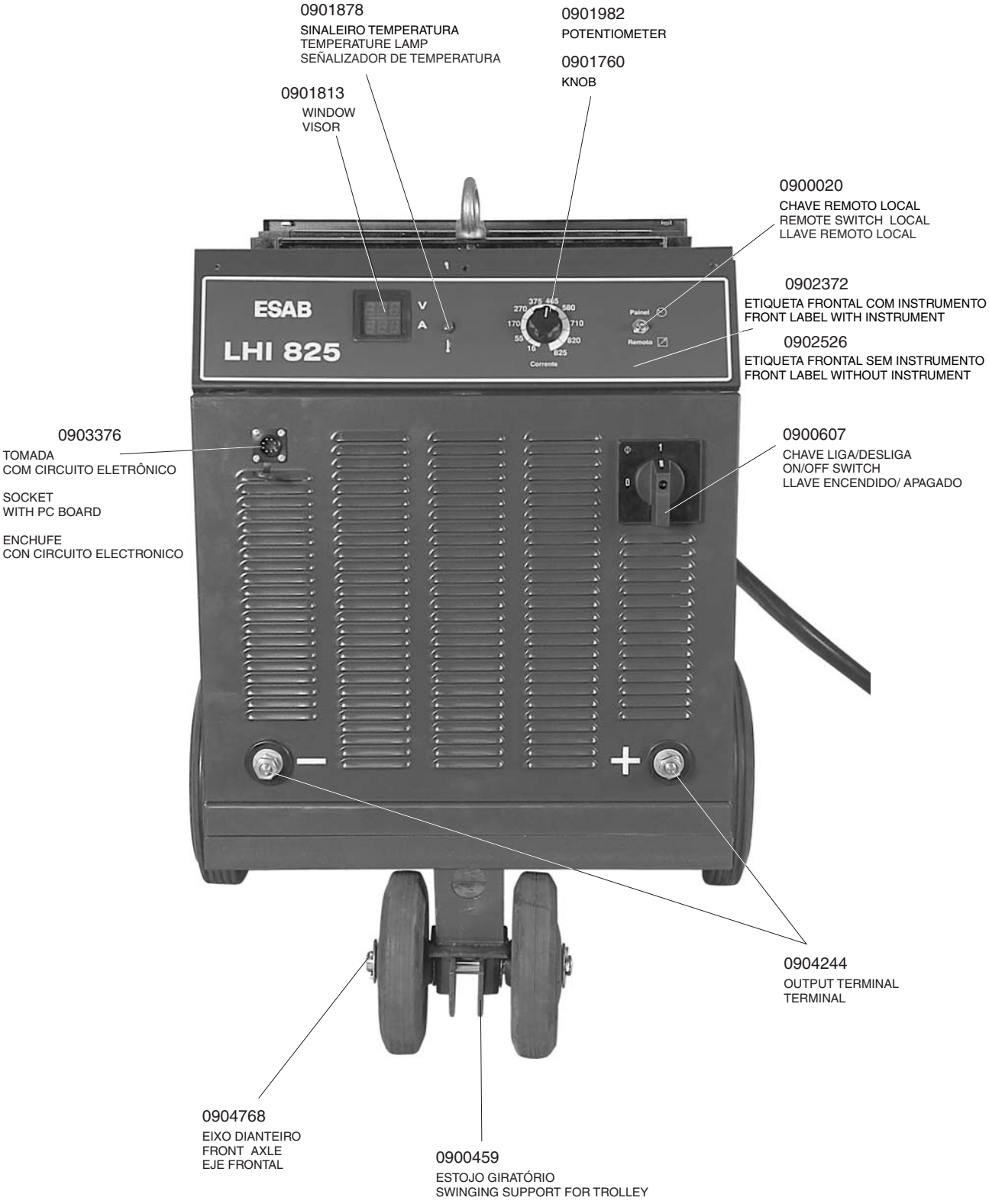
Favor enviar para:

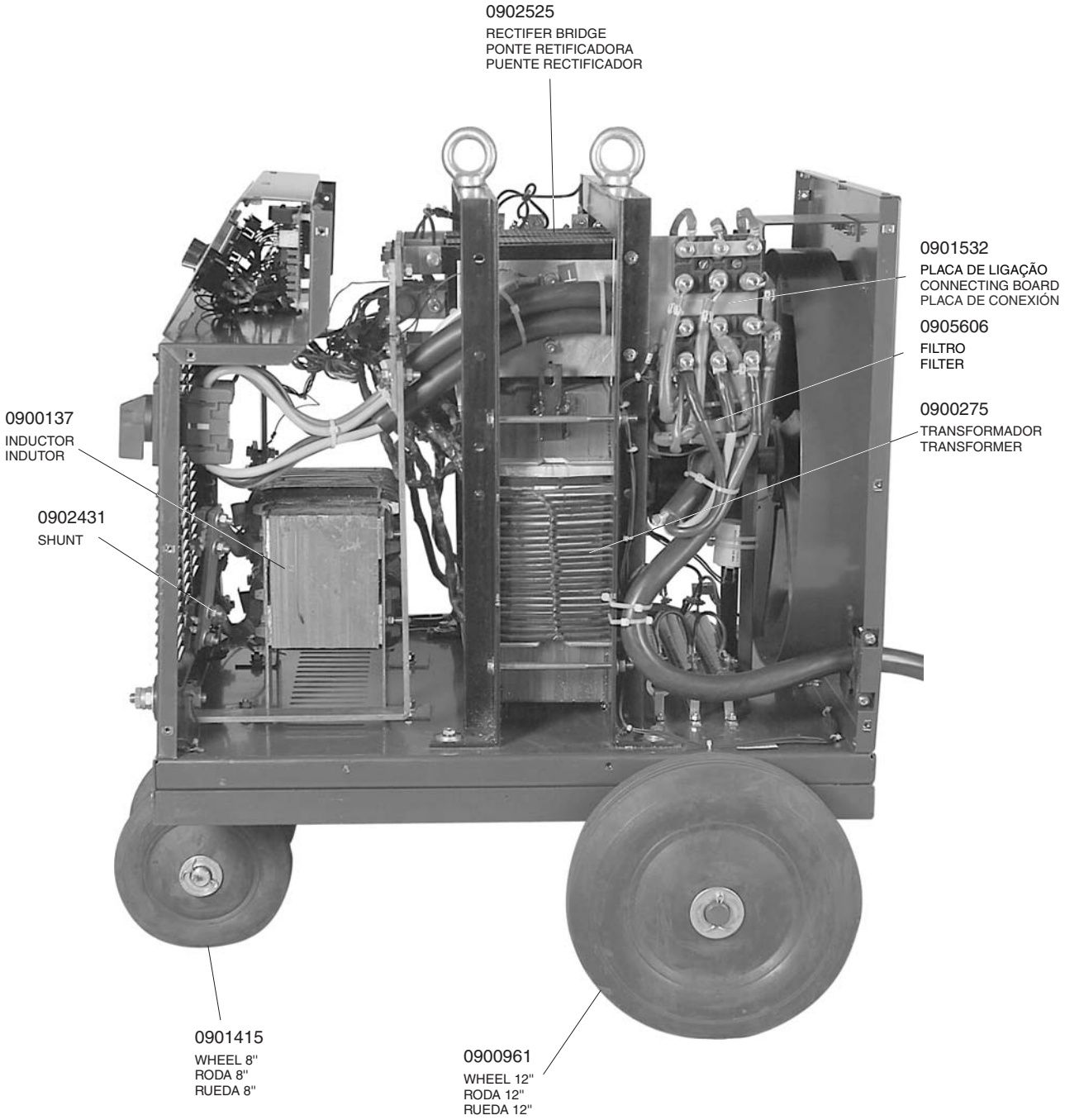
ESAB Ltda.
Rua Zezé Camargos, 117 - Cidade Industrial
Contagem - Minas Gerais
CEP: 32.210-080
Fax: (31) 2191-4440
Att: Departamento de Controle de Qualidade

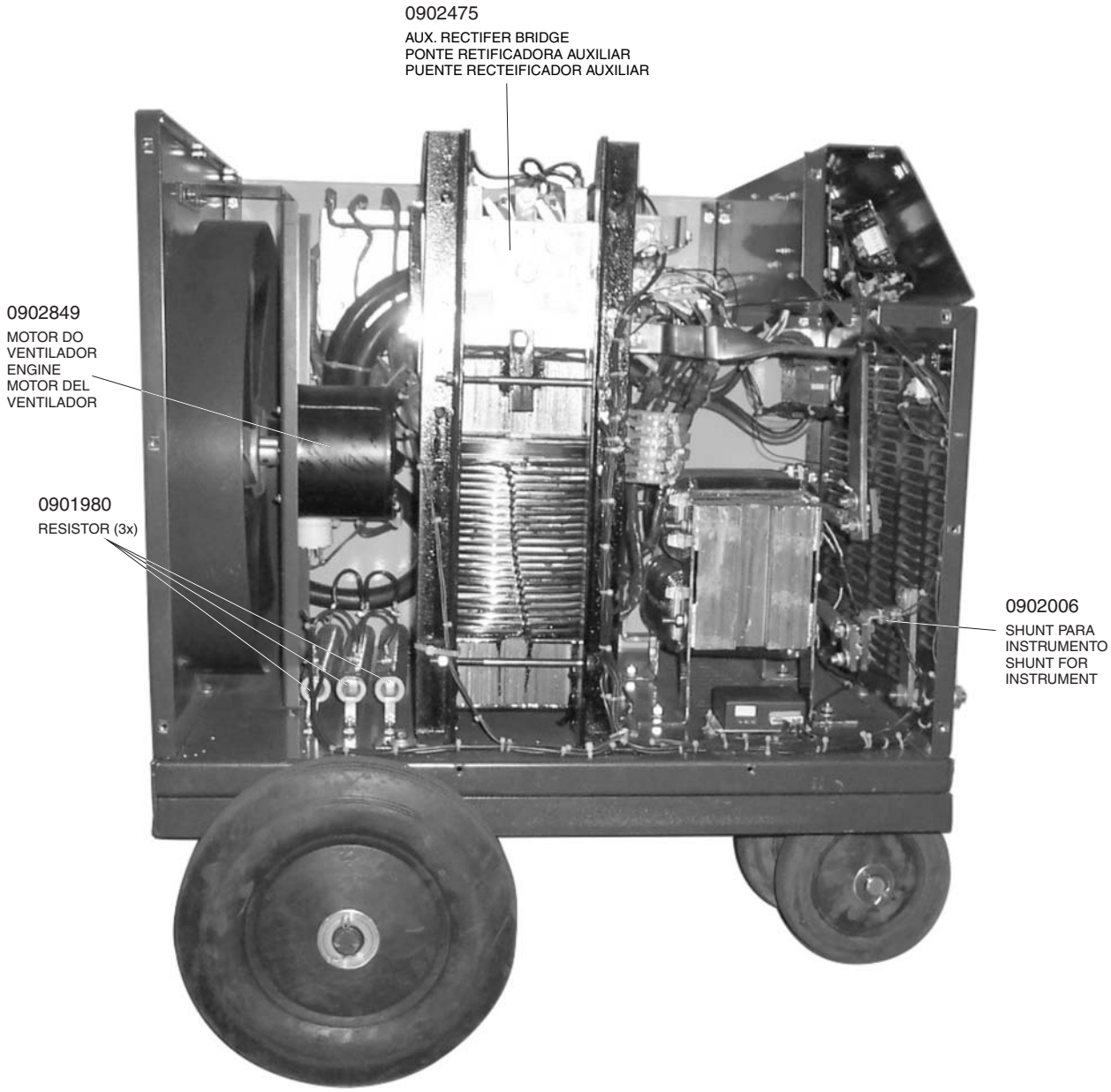
-- página intencionalmente en blanco --

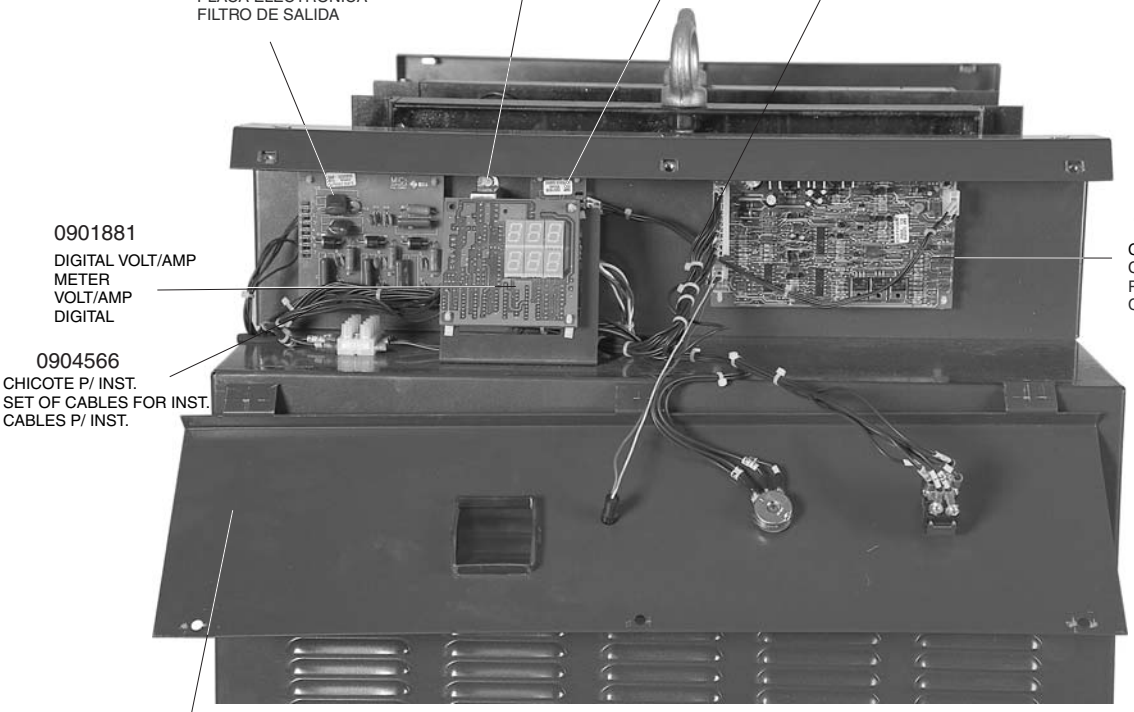
APÊNDICE A - PEÇAS DE REPOSIÇÃO
APENDIX A - SPARE PARTS
APENDICE A - REPUESTOS




0901878
SINALEIRO TEMPERATURA
TEMPERATURE LAMP
SEÑALIZADOR DE TEMPERATURA
0901982
POTENTIOMETER
0901760
KNOB
0901813
WINDOW
VISOR
0900020
CHAVE REMOTO LOCAL
REMOTE SWITCH LOCAL
LLAVE REMOTO LOCAL
0902372
ETIQUETA FRONTAL COM INSTRUMENTO
FRONT LABEL WITH INSTRUMENT
0902526
ETIQUETA FRONTAL SEM INSTRUMENTO
FRONT LABEL WITHOUT INSTRUMENT
ESAB
LHI 825
V
A
Painel
Remoto
Corrente
0903376
TOMADA
COM CIRCUITO ELETRÔNICO
SOCKET
WITH PC BOARD
ENCHUFE
CON CIRCUITO ELECTRONICO
0900607
CHAVE LIGA/DESLIGA
ON/OFF SWITCH
LLAVE ENCENDIDO/ APAGADO
0904244
OUTPUT TERMINAL
TERMINAL
0904768
EIXO DIANTEIRO
FRONT AXLE
EJE FRONTAL
0900459
ESTOJO GIRATÓRIO
SWINGING SUPPORT FOR TROLLEY


0902525
RECTIFER BRIDGE
PONTE RETIFICADORA
PUENTE RECTIFICADOR
0901532
PLACA DE LIGAÇÃO
CONNECTING BOARD
PLACA DE CONEXIÓN
0905606
FILTRO
FILTER
0900275
TRANSFORMADOR
TRANSFORMER
0900137
INDUCTOR
INDUTOR
0902431
SHUNT
0901415
WHEEL 8"
RODA 8"
RUEDA 8"
0900961
WHEEL 12"
RODA 12"
RUEDA 12"


0902475
AUX. RECTIFER BRIDGE
PONTE RETIFICADORA AUXILIAR
PUENTE RECTEIFICADOR AUXILIAR
0902849
MOTOR DO VENTILADOR
ENGINE
MOTOR DEL VENTILADOR
0901980
RESISTOR (3x)
0902006
SHUNT PARA INSTRUMENTO
SHUNT FOR INSTRUMENT



0901984
CIRCUITO FILTRO
GATE
FILTER CIRCUIT
GATE
PLACA ELECTRÓNICA
FILTRO GATE

0901985
CIRCUITO FILTRO
SAÍDA
FILTER CIRCUIT
OUTPUT
PLACA ELECTRÓNICA
FILTRO DE SALIDA

0901811
TRANSFORMER FOR
VOLT/AMP

0904565
CHICOTE
SET OF CABLES
CABLES

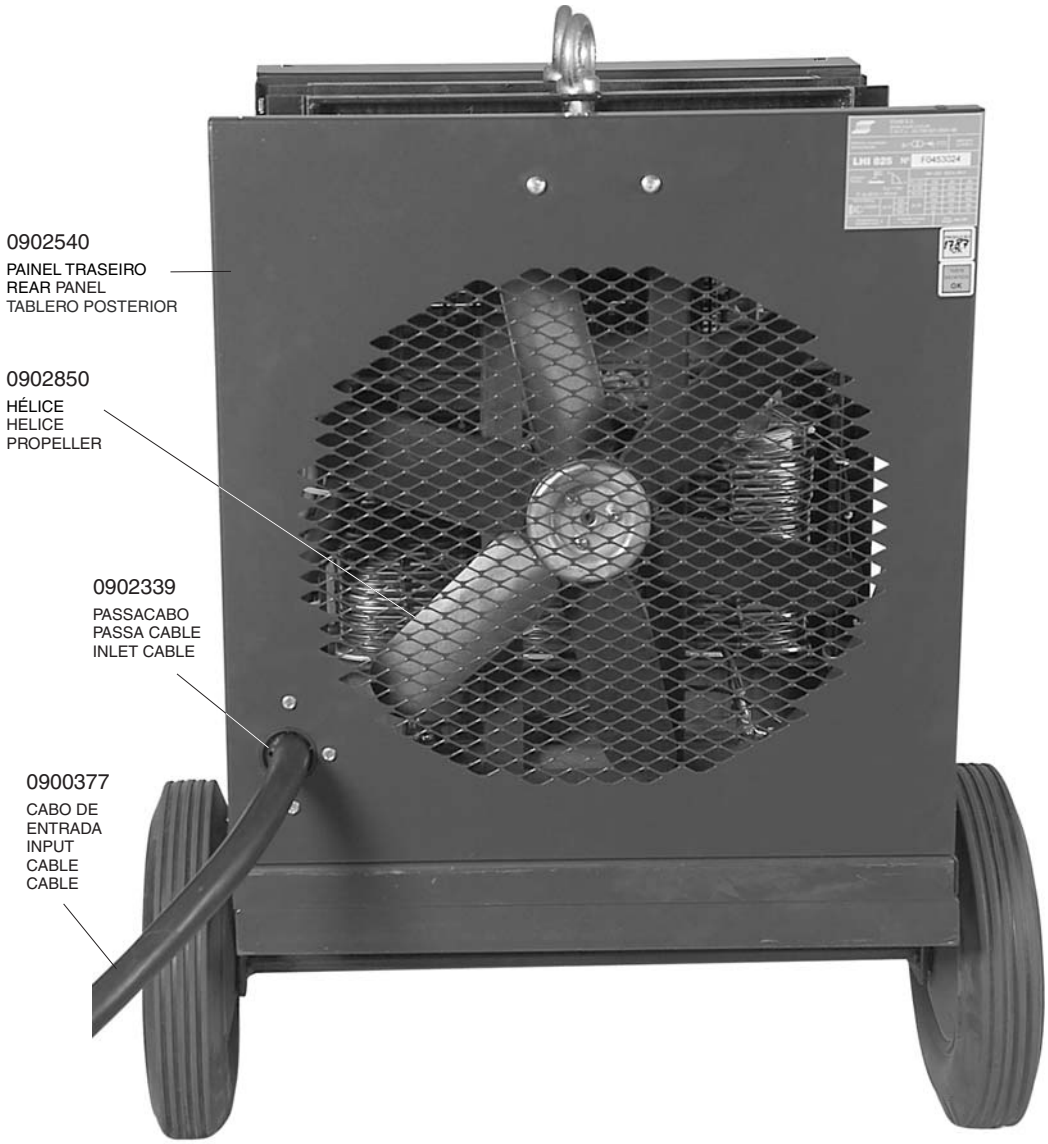
0901881
DIGITAL VOLT/AMP
METER
VOLT/AMP
DIGITAL

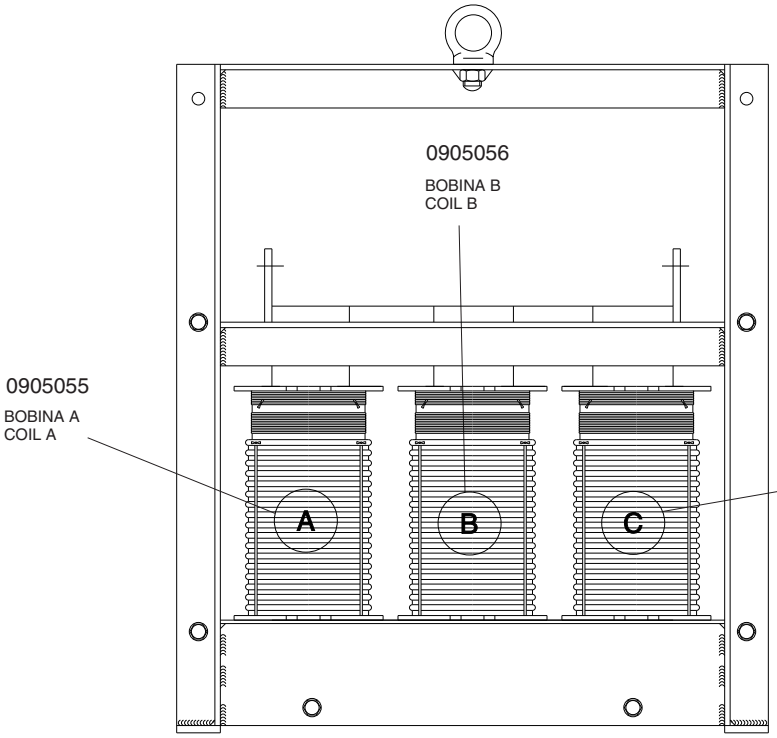
0901941
CIRCUITO DE CONTROLE
CONTROL CIRCUIT
PLACA ELECTRÓNICA DE
CONTROL

0904566
CHICOTE P/ INST.
SET OF CABLES FOR INST.
CABLES P/ INST.

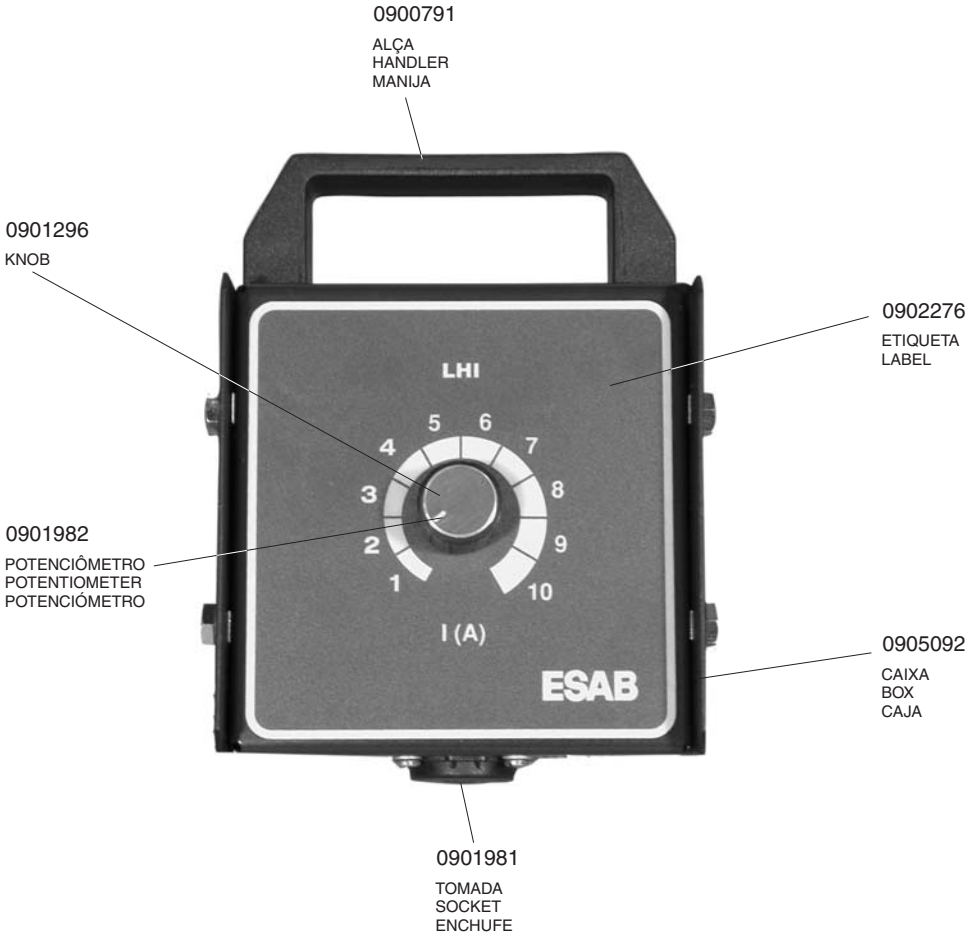
0902371
PAINEL FRONTAL SUPERIOR COM INSTR.
TOP FRONT PANEL WITH INSTRUMENT
TABLERO FRONTAL SUPERIOR CON INSTR.

0900585
PAINEL FRONTAL SUPERIOR SEM INSTR.
TOP FRONT PANEL WITHOUT INSTRUMENT
TABLERO FRONTAL SUPERIOR SIN INSTR.

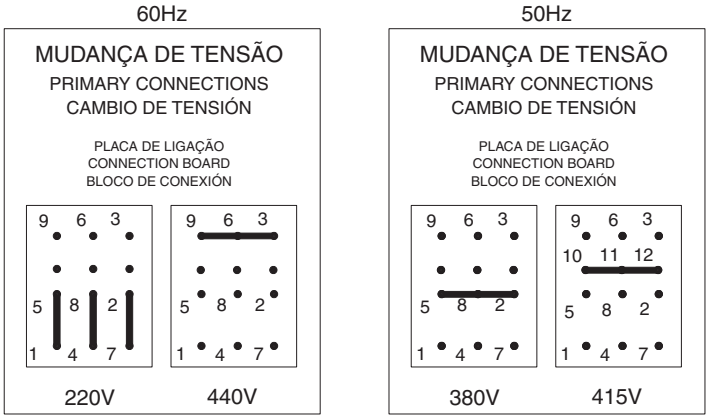

0902540
PAINEL TRASEIRO
REAR PANEL
TABLERO POSTERIOR
0902850
HÉLICE
HELICE
PROPELLER
0902339
PASSACABO
PASSA CABLE
INLET CABLE
0900377
CABO DE
ENTRADA
INPUT
CABLE
CABLE

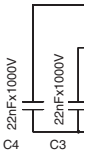


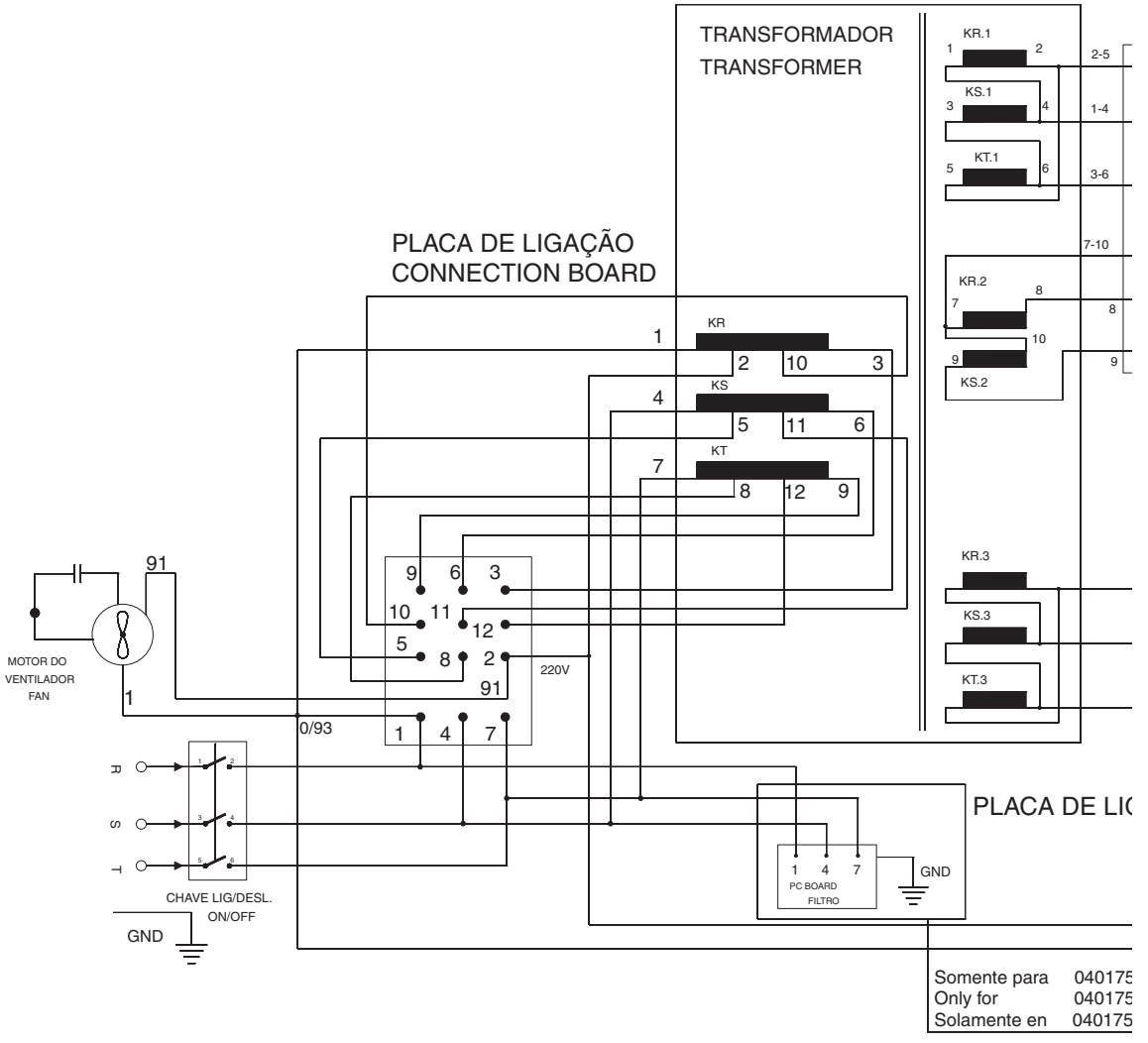
TRANSFORMADOR
VISTA FRONTAL
TRANSFORMER
FRONT VIEW

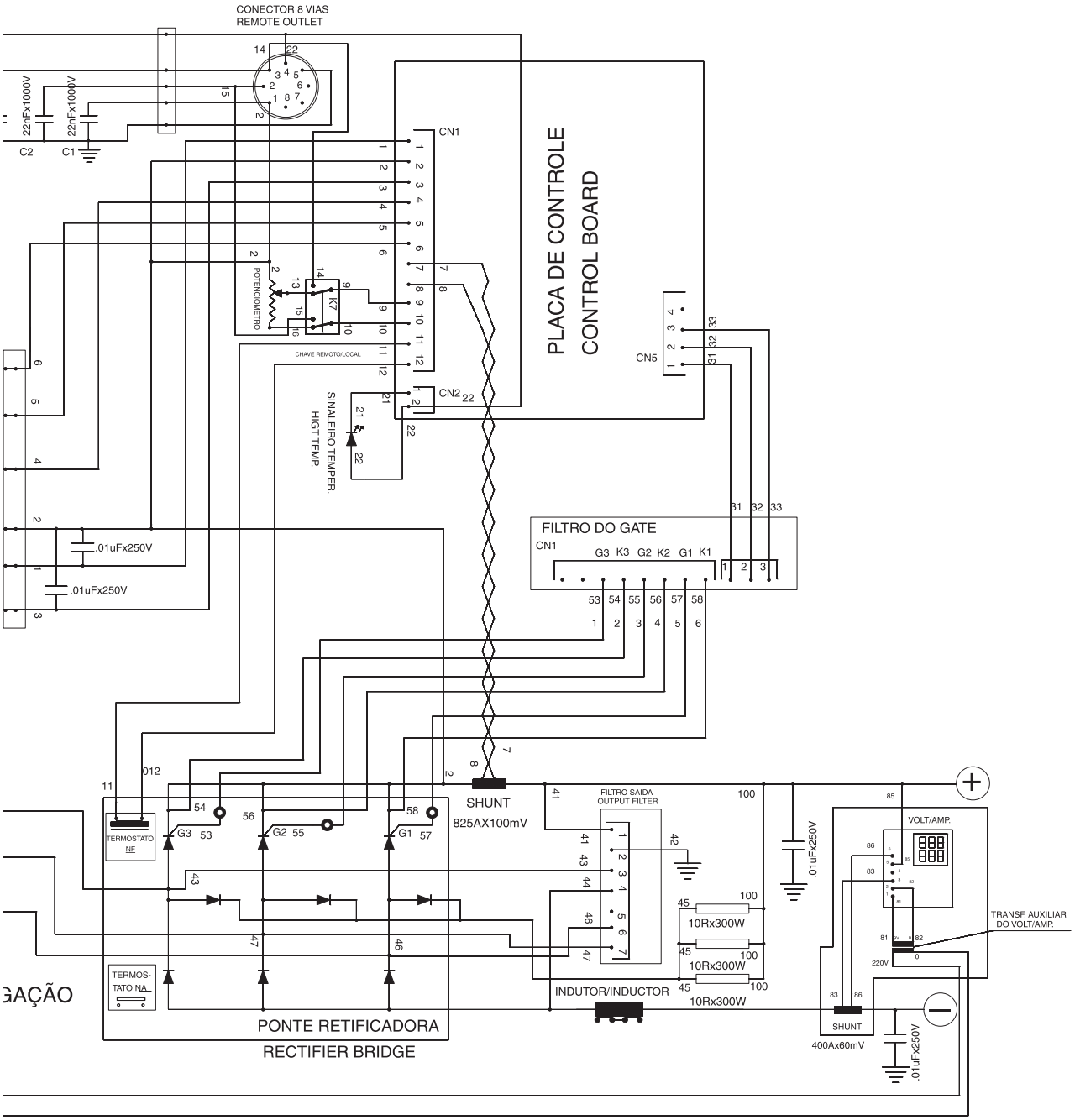


APÊNDICE B - ESQUEMA ELÉTRICO
APPENDIX B - ELECTRICAL SCHEME
APÉNDICE B - ESQUEMA ELÉCTRICO








CONECTOR 8 VIAS
REMOTE OUTLET
22nFx1000V
C2
C1
CN1
PLACA DE CONTROLE
CONTROL BOARD
CN5
POTENCIOMETRO
K7
CHAVE REMOTO/LOCAL
CN2
SINALEIRO TEMPER.
HIGT TEMP.
.01uFx250V
FILTRO DO GATE
CN1
G3 K3 G2 K2 G1 K1
SHUNT
825AX100mV
FILTRO SAIDA
OUTPUT FILTER
10Rx300W
INDUTOR/INDUCTOR
VOLT/AMP.
TRANSF. AUXILIAR
DO VOLT/AMP.
220V
SHUNT
400Ax60mV
TERMOSTATO
NF
TERMOS-
TATO NA
PONTE RETIFICADORA
RECTIFIER BRIDGE

-- página intencionalmente em branco –

-- intentionally blank page –

-- página intencionalmente en blanco --

-- página intencionalmente em branco –

-- intentionally blank page –

-- página intencionalmente en blanco --

ESAB

BRASIL

INTERNATIONAL
Brazilian Office
Phone: +55 31 2191-4431
Fax: +55 31 2191-4439
sales_br@esab.com.br

ESAB Ltda.
Belo Horizonte (MG)
Tel.: (31) 2191-4970
Fax: (31) 2191-4976
vendas_bh@esab.com.br

São Paulo (SP)
Tel.: (11) 2131-4300
Fax: (11) 5522-8079
vendas_sp@esab.com.br

Rio de Janeiro (RJ)
Tel.: (21) 2141-4333
Fax: (21) 2141-4320
vendas_rj@esab.com.br

Porto Alegre (RS)
Tel.: (51) 2121-4333
Fax: (51) 2121-4312
vendas_pa@esab.com.br

Salvador (BA)
Tel.: (71) 2106-4300
Fax: (71) 2106-4320
Vendas_sa@esab.com.br

Recife (PE)
Tel.: (81) 3322-8242
Fax: (81) 3471-4944
vendas_re@esab.com.br

AMÉRICA LATINA

ESAB Centroamerica, S.A.
Ave Ricardo J Alfaro
The Century Tower
Piso 16, Oficina 1618
Panama, Republica de Panama
Tel 507 302 7410
Email: ventas@esab.com.pa

ESAB Chile
Av. Américo Vespúcio, 2232
Conchali - Santiago
Santiago do Chile
CEP: 8540000
Tel.: 00 562 719 1400
e-mail: infoventas@esab.cl

CONARCO ALAMBRES Y SOLDADURAS S.A.
Calle 18, nº 4079
1672 Villa Lynch
Buenos Aires
Phone: +54 11 4 754 7000
Telefax: +54 11 4753-6313 Home market
E-mail: ventas@esab.com.ar

ESAB®

www.esab.com.br

0207966 rev 10 02/2012